VADIUM

MANUEL D'INSTRUCTIONS

Cisailles d'établi

réf 66001125 / 66001150 / 66001200 / 66001300

Lisez soigneusement ce manuel avant d'installer et d'utiliser l'outil.

1. **Utilisation**

Cette machine convient au cisaillage des plaques et barres en acier au carbone.

Elle peut être utilisée pour cisailler des plaques et des barres en métal non ferreux ou en plastique.

2. **Principales spécifications techniques**

	66001125	66001150	66001200	66001300
mm(in)	6(1/4")	6(1/4)	6(1/4)	6(1/4)
mm(in)	70x6 ($2^3/_4$"x$^1/_4$")	70x6 ($2^3/_4$"x$^1/_4$")	70x6 ($2^3/_4$"x$^1/_4$")	70x6 ($2^3/_4$"x$^1/_4$")
mm(in)	11(7/16")	11(7/16")	13(1/2")	13(1/2")
mm(in)	125(5")	150(6")	200(8")	300(12")
kg	12	14	18	28

3.**Installation et avertissement**

3.1 **Installation**

3.1.1 Vérifiez bien que les pièces de cette machine sont entièrement équipées et qu'elles ne sont pas endommagées conformément à la nomenclature ou au schéma.

3.1.2 Cette machine doit être montée sur un sol dur ou sur un support spécifique (non fourni).

3.1.1 Laissez beaucoup d'espace autour de la machine afin de pouvoir l'utiliser facilement sans vous blesser.

3.1.4 Avec du kérosène, retirez la graisse anti-rouille sur les surfaces de traitement et sur certaines pièces incluses.

3.2 **Avertissement**

3.2.1 Lisez bien ce manuel avant d'utiliser l'outil et assurez-vous de bien comprendre sa structure et son principe de fonctionnement.

3.2.2 N’utilisez pas de matériau dont la largeur et l’épaisseur seraient plus importantes que celles figurant dans la fourchette maximale de la liste du tableau.

3.2.3 Lorsque vous cisaillez la plaque ou la barre figurant dans le tableau ci-dessus, vous devez utiliser une poignée à rallonge pour augmenter la force.

3.2.4 Ne touchez pas la lame pendant le fonctionnement

4.Utilisation et maintenance

Cette machine a été préréglée avant sa sortie d’usine. Pour cisailler, soulevez la poignée (n° 8), la lame supérieure (n° 4) va se soulever, insérez la pièce à usiner, puis abaissez la poignée (n° 8) pour couper.

Avant de cisailler, vous pouvez ajuster le disque (n° 10) pour presser la pièce à usiner.

5. Lubrifiez les pièces rotatives de la machine tous les jours.

6. Nomenclature

N° de PIECE	DESCRIPTION	QUANTITE	N° de PIECE	DESCRIPTION	QUANTITE
1	ARBRE	1	12	DISQUE D’AVANCE	1
2	RESSORT	1	13	ARBRE	1
3	BOULONS	1	14	LEVIER	1
4	LAME SUPERIEURE	1	15	BOULON	3
5	CORPS	1	16	RONDELLE	3
6	RONDELLE	2	17	ECROU	1
7	LEVIER	1	18	LAME INFERIEURE	1
8	ARBRE	1	19	LEVIER	1
9	BRAS	1	20	ECROU	2
10	POIGNEE	1	21	RONDELLE	2
11	BOULON	2	22	ARBRE	1

7 . Schéma de montage